10. Procédure d'utilisation sûre pour la coupe d'entailles Charpy/Izod

Eprouvette 10mm avec entaille V 2 mm

Attention

a) NE PAS CALER LA MACHINE ! TOUTE TENTATIVE DE COUPER UN MATÉRIAU TROP DUR OU D'UTILISER UNE BROCHE INSUFFISAMMENT TRANCHANTE PEUT CALER LA MACHINE ET PROVOQUER DES DOMMAGES.
ARRÊTER LA MACHINE IMMÉDIATEMENT À L'AIDE DU BOUTON D'ARRÊT. DÉBLOQUER ET RETIRER L'ÉPROUVETTE. SÉLECTIONNER LA DIRECTION DE COURSE « VERS LE HAUT ».

b) Des broches sans revêtement sont fournies pour les entailles de matériaux en acier carbone jusqu'à Rockwell 42C.

c) Il est essentiel que le composant soit fermement bloqué avant le début de la course.

d) Il est impératif que le composant, une fois coupé, soit retiré du bloc d'attache avant d'appuyer sur le commutateur de course « vers le haut ».

Vérifier le type de bloc-guide de broche installé

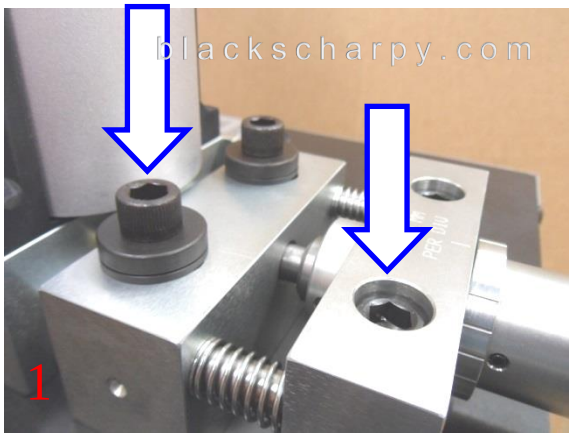
Utiliser le tableau 1 pour vérifier que le bloc-guide de broche correct est en place pour la broche utilisée

Tableau: 1

ENTAILLE	TYPE BROCHE	BROCHE	BLOC-GUIDE BROCHE
2mm 'V'	C	CNB30-027A2	X
2mm 'U'	P	CNB30-006A2	Y
3mm 'U'	N	CNB30-005A2	Y
5mm 'U' (2 coupes)	JS	CNB30-004A2	Y
0,13 pouce/3,3mm "V"	H	CNB30-002A2	X
Petite taille 2mm 'V'	C	CNB30-027A2	W

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

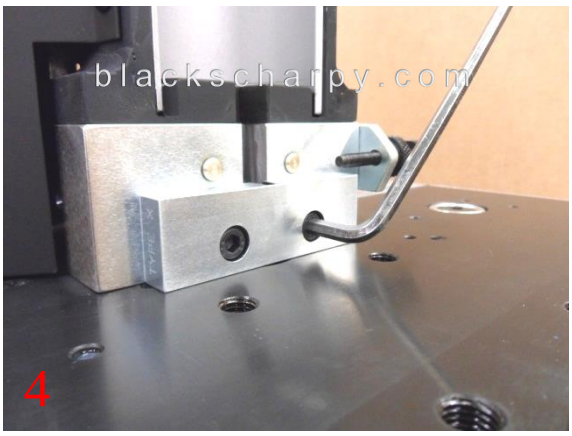
10 A. Comment changer le bloc-guide de broche



Retirer les vis de fixation

Retirer le bloc d'attache

Bloc d'attache retiré

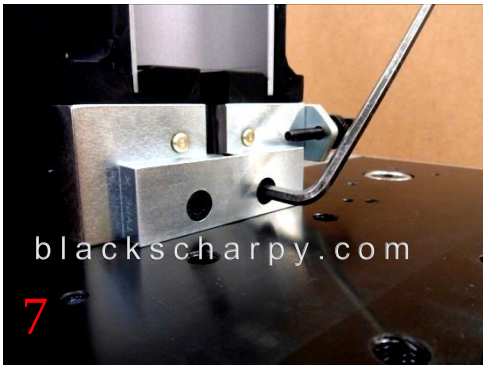


Retirer les vis de blocage du bloc-guide de broche

Retirer le bloc-guide de broche

Installer le bloc-guide de requis

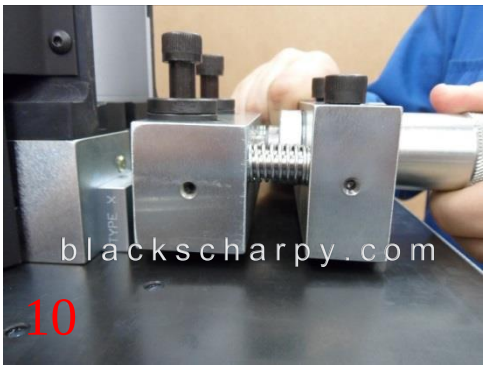
© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS



Serrez les vis de blocage

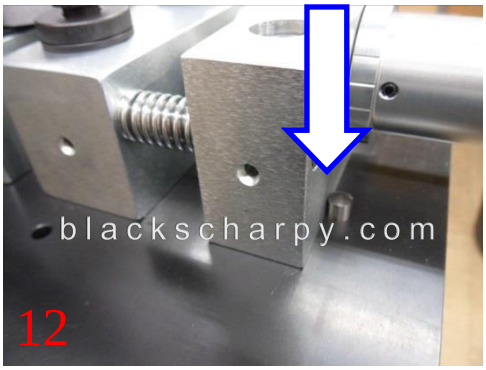
Bloc-guide de broche installé

Vérifier le mouvement libre de la broche

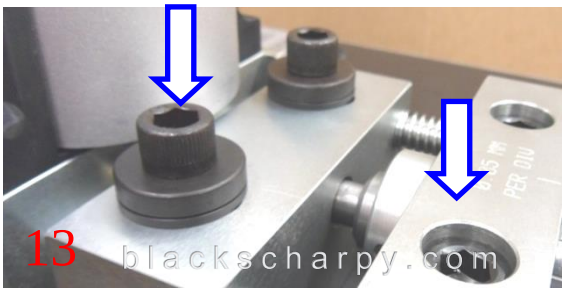


Réinstaller le bloc d'attache

Réinstallation du bloc d'attache



Vérifier que le bloc d'attache est positionné contre les 2 goujons de positionnement



Serrer les vis de blocage

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

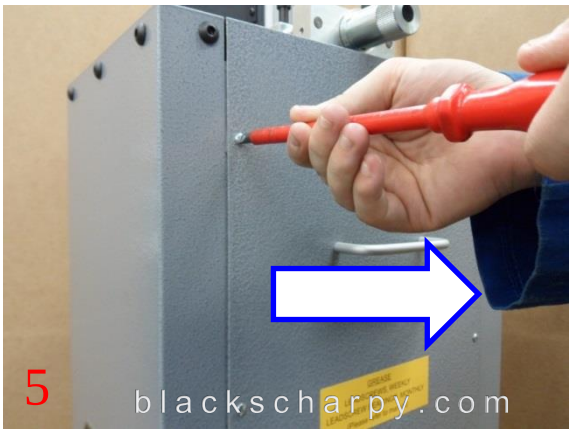
10 B. Installation de la broche

Fermer le protecteur de la broche sans éprouvette chargée

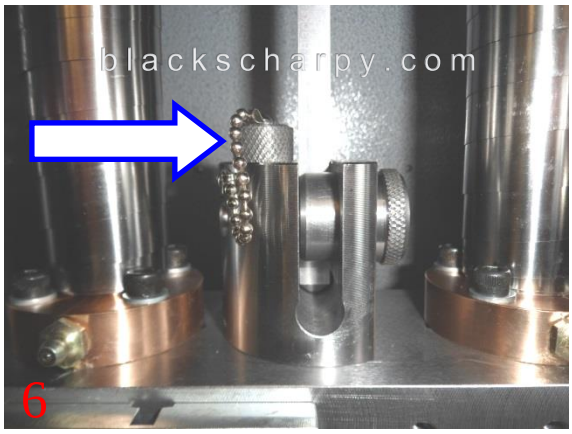
CNB31– Appuyer sur « haut » pour amener la broche à la position supérieure

CNB34– Tourner vers le « haut » pour amener la broche à la position supérieure

Retirer le protecteur de la broche

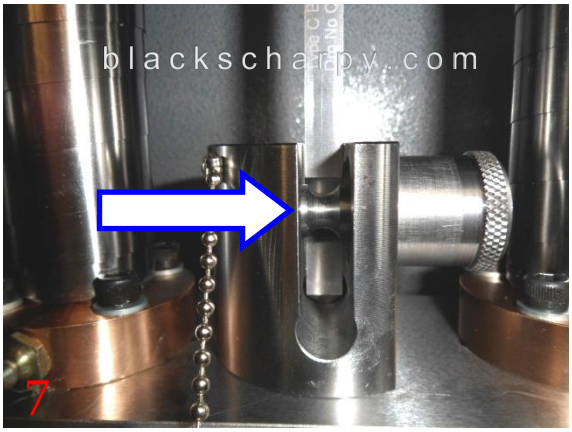


Retirer les 7 vis et le pan-neau supérieur

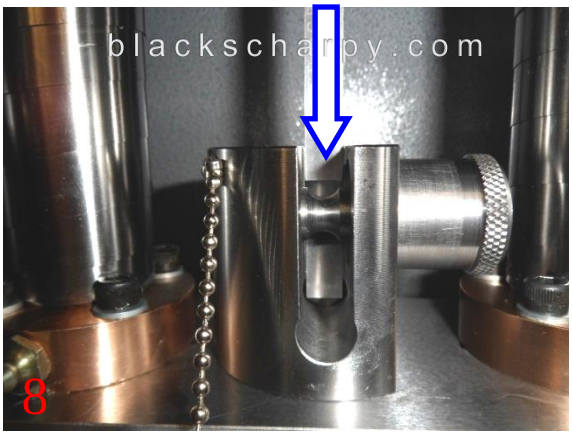


Regarder à l'intérieur du pan-neau supérieur. Retirer la goupille d'arrêt de l'ancrage de la broche

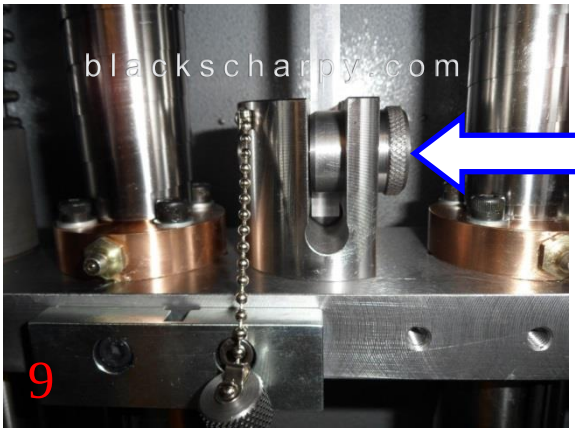
© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS



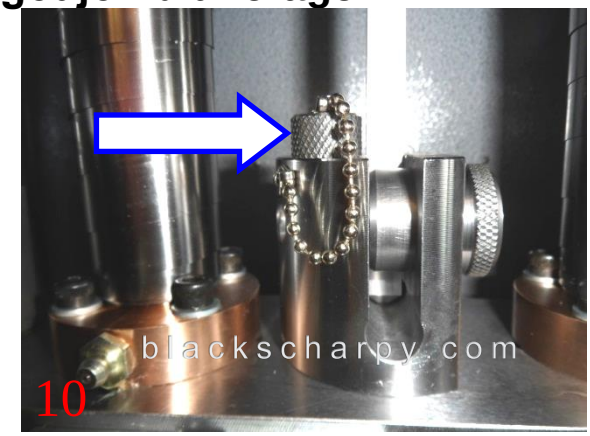
Retirer le goujon d'ancrage de la broche



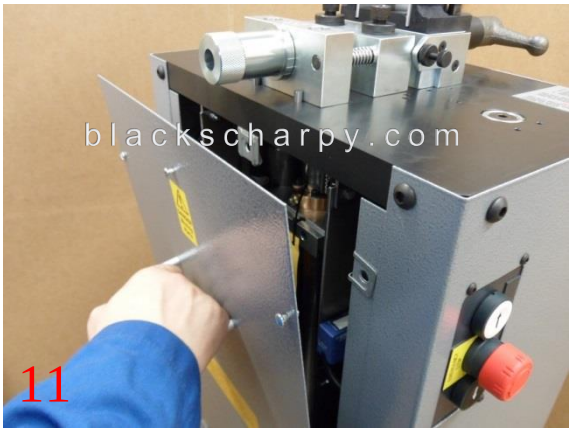
Insérer la broche dans la plaque supérieure jusqu'au goujon d'ancrage



Installer le goujon d'ancrage de la broche



Installer la goupille d'arrêt de l'ancrage de la broche



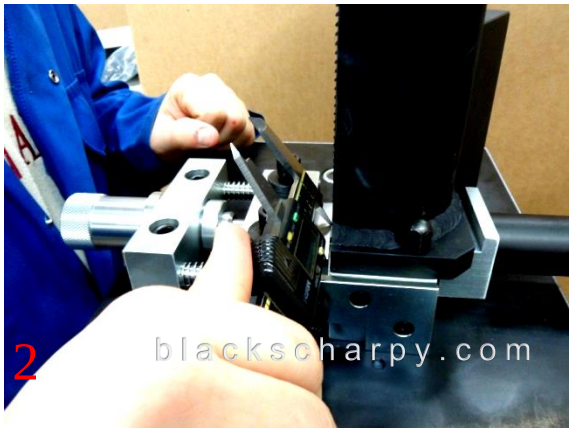
Remettre en place le panneau supérieur

Réinstaller le protecteur de broche

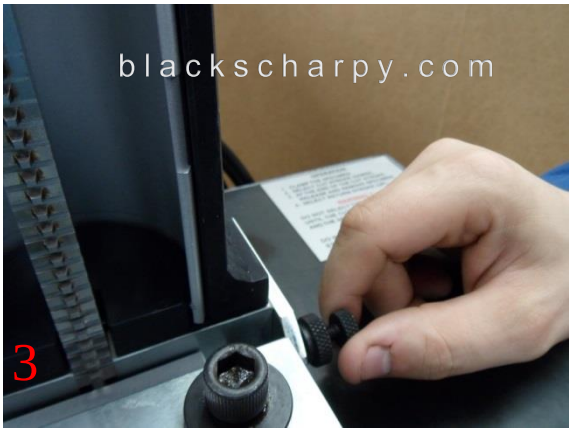
© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

10 C. Réglage de la position axiale de l'éprouvette

Charger une éprouvette 10mm dans le bloc d'attache pour que l'éprouvette soit en contact avec la vis de réglage axial



Vérifier la position axiale & brocher une éprouvette



Vérifier la position axiale et régler de nouveau la position si nécessaire

Serrer le contre-écrou, pour fixer fermement la position de la vis de réglage

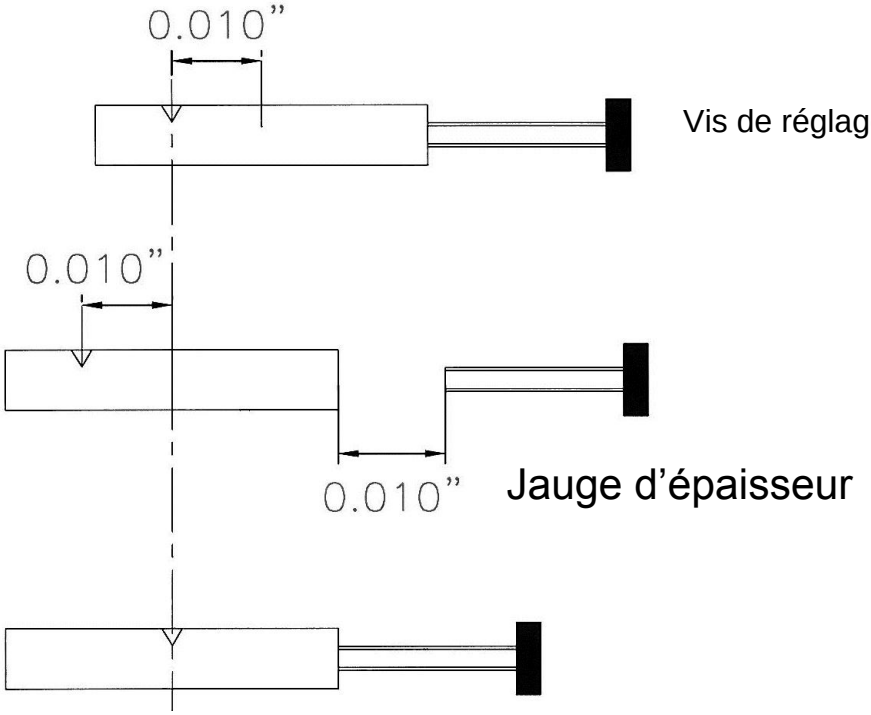
© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

MANUEL D'UTILISATION

LE CLIENT DOIT VERIFIER LA POSITION AXIALE, AVEC SON PROPRE EQUIPEMENT

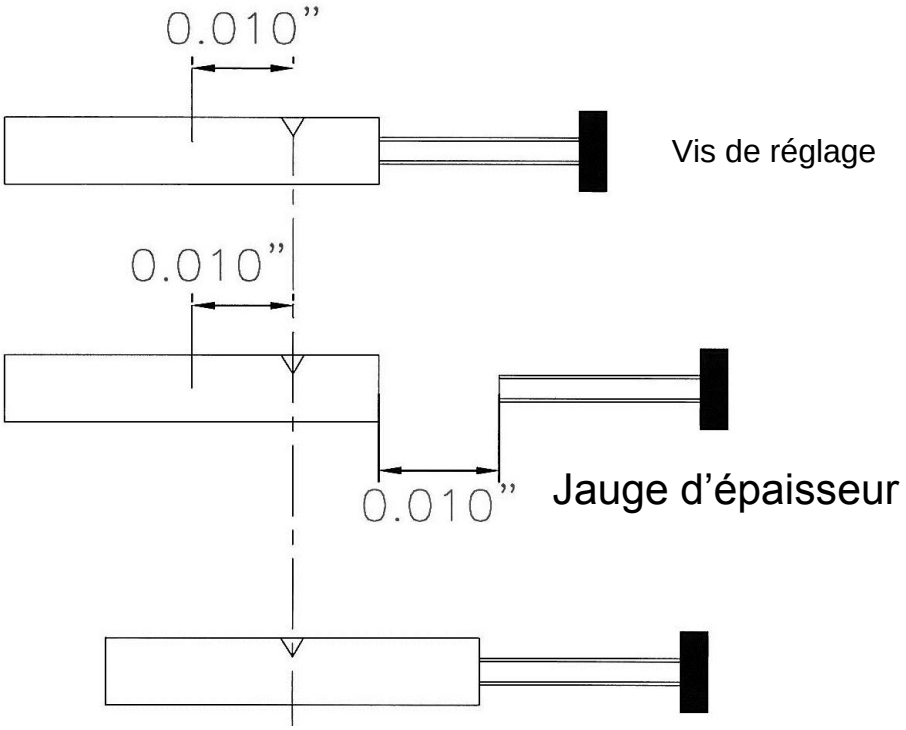
Entaille à gauche de la ligne centrale de l'éprouvette, de, par ex., 0,01 pouce (0,25 mm)

1. Position d'entaille initiale
2. Desserrer l'éprouvette
3. Déplacer l'éprouvette à l'aide de la jauge d'épaisseur de 0,01 pouce (0,25 mm)
4. Serrer l'éprouvette
5. Repositionner la vis de réglage



Entaille à droite de la ligne centrale de l'éprouvette, de, par ex., 0,01 pouce (0.25mm)

1. Position d'entaille initiale
2. Repositionner la vis de réglage à l'aide de la jauge d'épaisseur de 0,01 pouce (0,25 mm)
3. Desserrer l'éprouvette
4. Déplacer l'éprouvette
5. Serrer l'éprouvette



VEUILLEZ VISITER NOTRE SITE WEB www.blackscharpy.com pour les consommables et pièces de rechange

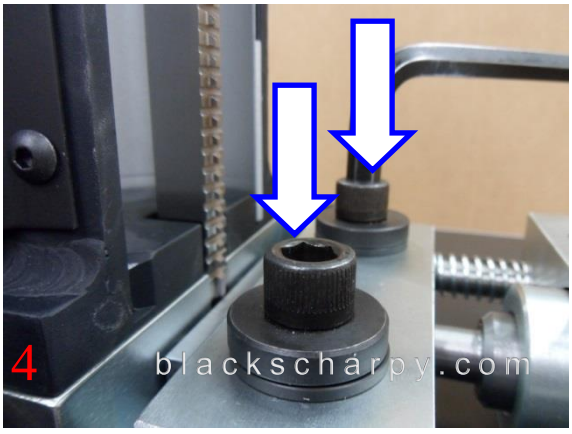
© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

10 D. Réglage de la profondeur de broche

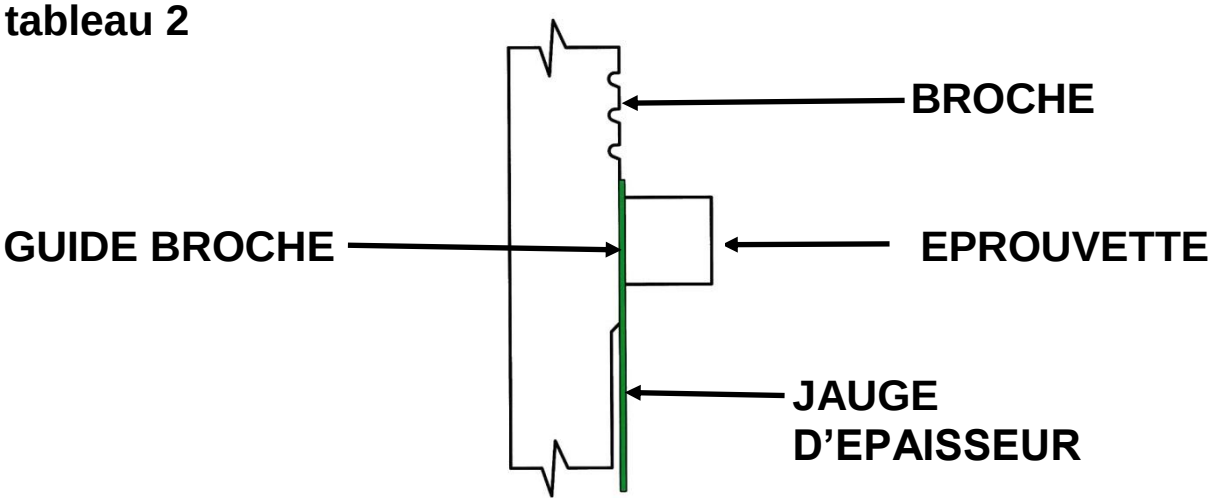
CNB31– Appuyer sur « haut » pour amener la broche à la position supérieure, sans éprouvette chargée

CNB34– Tourner vers le « haut» pour amener la broche à la position supé-rieure, sans éprouvette

Ouvrir le protecteur de broche et déterminer l'épaisseur de la jauge d'épaisseur pour le type de broche utilisée, à partir du tableau 2



Desserrer deux vis de serrage de la mâchoire d'attache-support réglable



© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

Tableau 2

ENTAILLE	TYPE BROCHE	BROCHE	EPAISSEUR JAUGE D'EPAISSEUR
2mm 'V'	C	CNB30-027A2	0,005 pouce
2mm "U"	P	CNB30-006A2	0,016 pouce
2mm 'U'	N	CNB30-005A2	0,055 pouce
3mm 'U'	N	CNB30-005A2	0.016 pouce
5mm 'U' (2 Cuts)	JS	CNB30-004A2	0,005 pouce 1ère ENTAILLE
0.13 pouce/3.3mm "V"	H	CNB30-002A2	0,004 pouce
Petite taille 2mm 'V'	C	CNB30-027A2	0,005 pouce

Utiliser jauges d'épaisseur placées entre guide broche et éprouvette

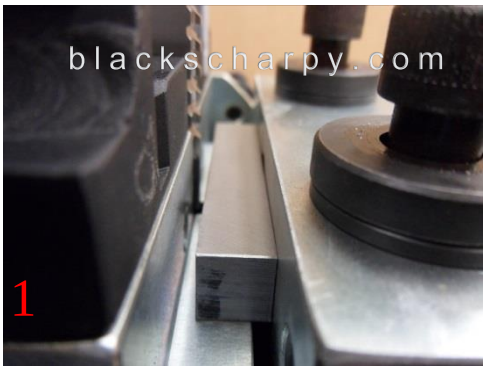
Faire avancer la mâchoire réglable pour que les jauges d'épaisseur soient en ajustement glissant

Serrer les vis de blocage de la mâchoire ajustable

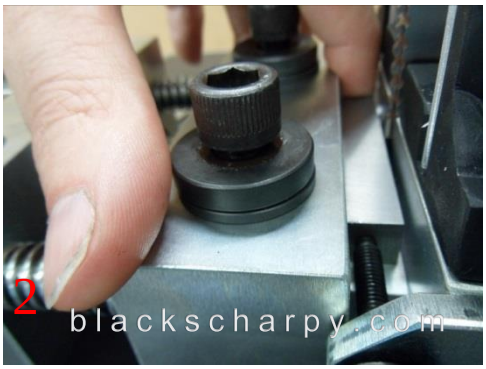
Revérifier que les jauges d'épaisseur sont en ajuste-ment glissant, régler de nouveau si nécessaire

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

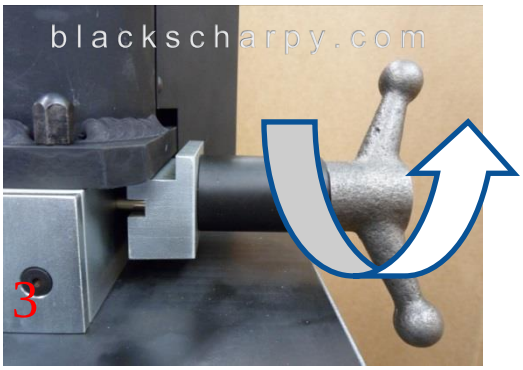
10 E. Eprouvette de brochage



Charger l'éprouvette



Lever l'éprouvette pour qu'elle soit contre la face de la vis axiale



Serrer l'éprouvette à l'aide de la poignée

Goupilles d'arrêt serrant l'éprouvette

Appliquer l'huile de coupe sur les dents de la broche à l'aide de la brosse fournie avec la machine.

Fermer le protecteur de broche

Nous recommandons le liquide de coupe de métal RTD

VEUILLEZ VISITER NOTRE SITE WEB www.blackscharpy.com pour les consommables et pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

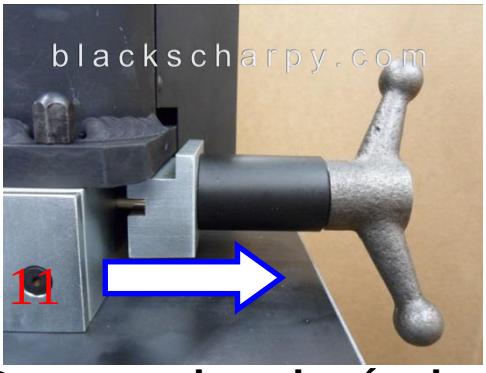
CNB34 Uniquement– Sélectionner la vitesse de broche

CNB34 Uniquement
La vitesse optimale doit être déterminée par essai. En cas de doute, commencer à une vitesse de broche inférieure.
Réglages typiques :
Aciers basse teneur de carbone 7
Acier inox 2

CNB31– Appuyer sur « bas » pour brocher l'éprouvette

CNB34– Tourner vers « bas » pour brocher l'éprouvette

Ouvrir le protecteur de broche



Desserrer la poignée de blocage

Nota :
Pour éviter l'endommagement des dents de la broche, toujours retirer l'éprouvette AVANT de lever la broche

VEUILLEZ VISITER NOTRE SITE WEB www.blackscharpy.com pour les consommables et pièces de rechange

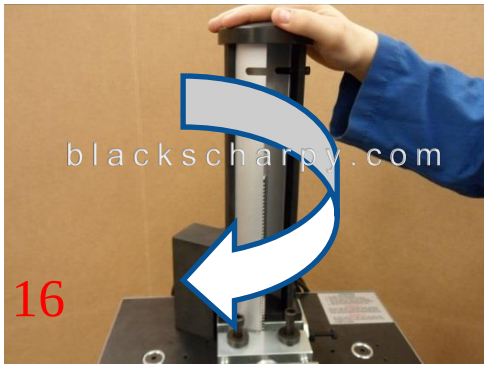
© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

Retirer l'éprouvette

Eprouvette brochée

Fermer le protecteur de broche

Elever la broche



Ouvrir le protecteur de broche

Nettoyer les dents de la broche avec la brosse métallique fournie avec la machine, en veillant à retirer les copeaux des rigoles des dents

Nettoyer avec soin la zone de blocage et la zone à l'intérieur du protecteur de broche, à l'aide de la brosse fournie. La machine est maintenant prête à couper l'entaille suivante.

VEUILLEZ VISITER NOTRE SITE WEB www.blackscharpy.com pour les consommables et pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

10 F. Réglage de la profondeur de coupe

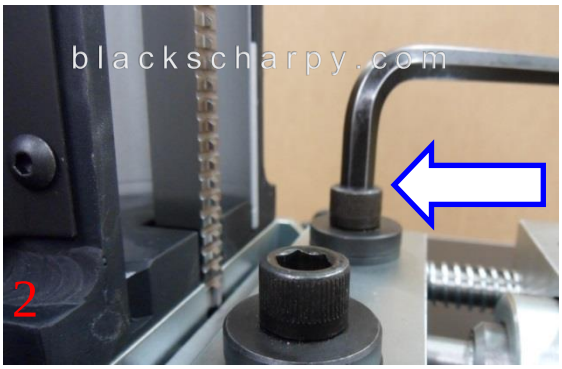
Marquer la position du diviseur à l'aide d'un marqueur

Nota :
Le diviseur est gradué.

1 division changera la profondeur de brochage de 0,05mm.

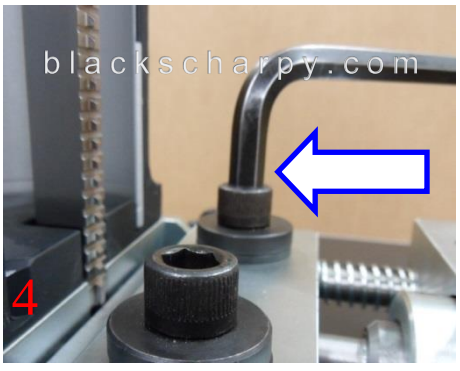
Augmente la profondeur de l'entaille

Réduit la profondeur de l'entaille



Desserrer les vis de blocage de la mâchoire réglable

Régler le diviseur, en choisissant la profondeur d'entaille requise.



Serrer les vis de blocage de la mâchoire réglable

Nota :
Le réglage du diviseur a du jeu.
Toujours régler en partant d'une direction.

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

10 G. BROCHAGE JS

Entaille U 5mm
1ère coupe, utiliser épaisseurs du tableau 2 pour régler la profondeur de broche

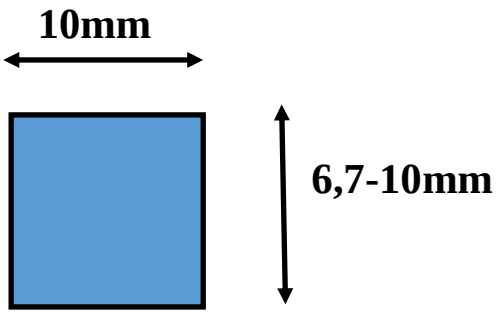
1ère coupe terminée pour une entaille de 3 mm de profondeur

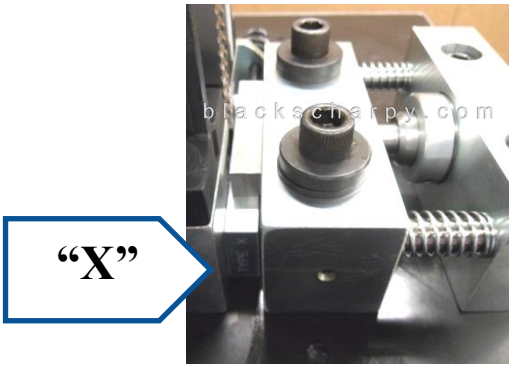
2ème coupe, en utilisant la garniture de 2mm derrière l'éprouvette pour une entaille de 5 mm de profondeur

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

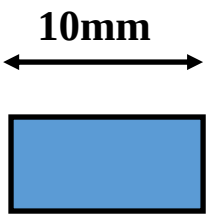
10 H. BLOC-GUIDE DE BROCHE, PETITE TAILLE

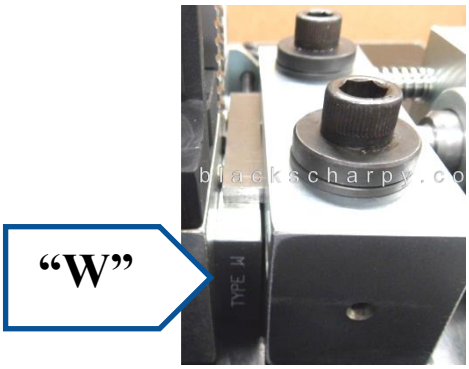
Bloc-guide de broche "X", Entaille V 2mm profondeur





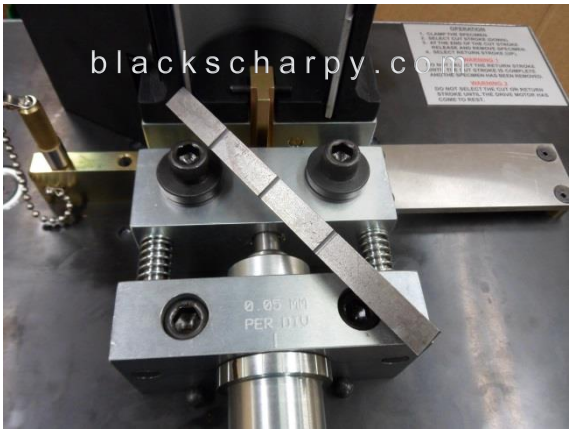
Bloc-guide de broche "W", Entaille V 2mm profondeur (Option)



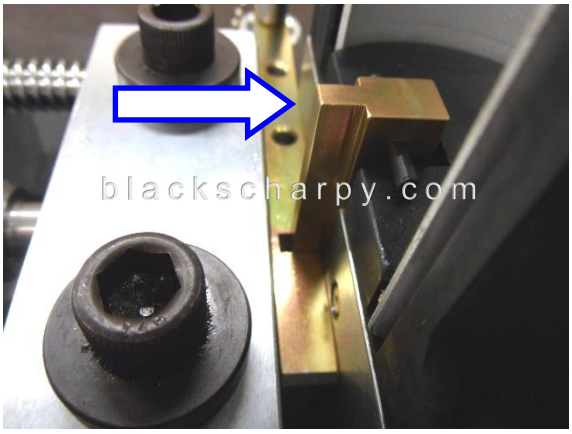


© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

10 I. ENTAILLES MULTIPLES (OPTIONS)

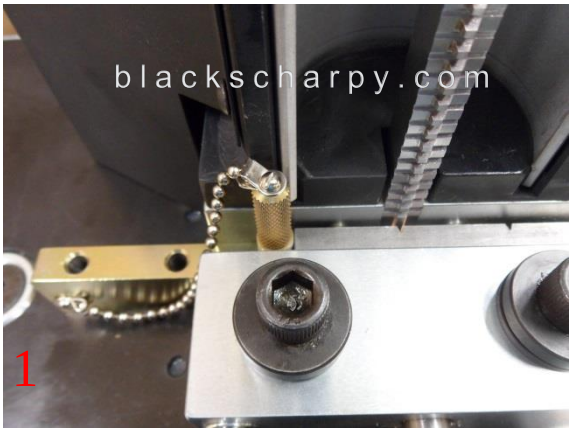


Eprouvette entailles multiples 10mm

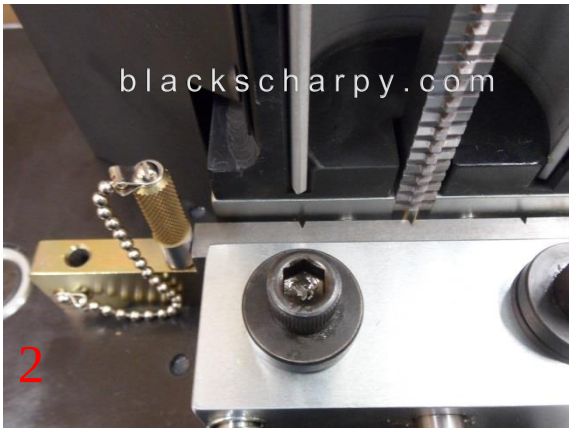


Bloc-guide de broche type A installé, avec le bloc d'installation positionnant précisément le bloc-guide de la broche

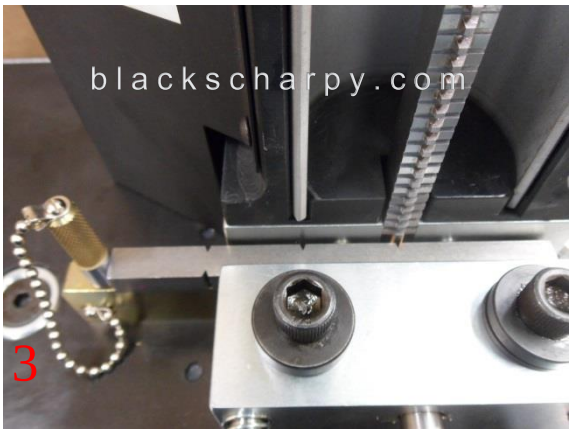
Brochage 10mm carré entailles multiples



Brochage 1ère entaille



Brochage 2ème entaille



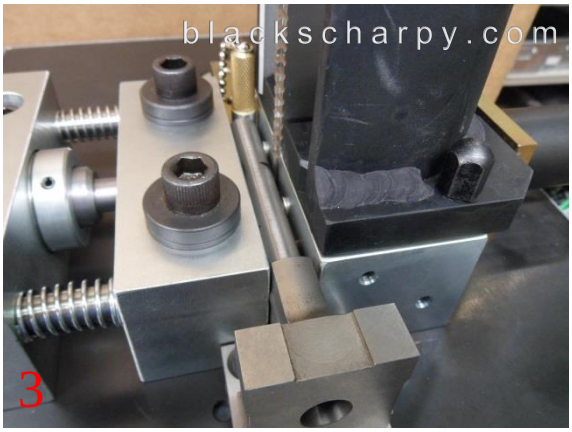
Brochage 3ème entaille

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

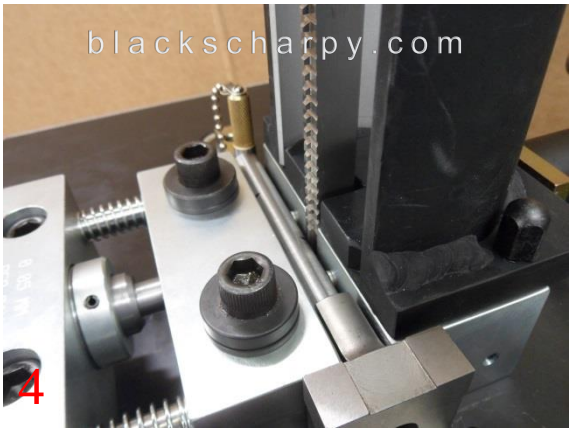
Brochage 0,45 pouce/11,4mm rond entailles multiples, avec broche « H »

Brochage d'éprouvettes rondes à entailles multiples, montrant le bloc de retenue qui positionne radialement les entailles

Blocage de l'éprouvette ronde, avec bloc de serrage à faces coniques



Brochage 1ère entaille



Brochage 2ème entaille

Nota :
Jusqu'à 3 entailles peuvent être réalisées dans des éprouvettes rondes ou carrées, à un angle de 28mm

© R.J.W. LTD. 2014 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS